

## 日本精工の理念

NSKは、MOTION&CONTROLを通じ、円滑で安全な社会に貢献し、**地球環境の保全をめざす**とともに、グローバルな活動によって、国を越えた人と人の結びつきを強めます。

## 主な環境自主行動項目

地球温暖化防止	●省エネルギー活動
廃棄物対策	●減量化 ●再資源化
省資源	●資材及び消耗品の削減 ●用水使用量の削減
グリーン調達	●環境負荷の小さい製品、部品、材料等の調達
法・条例等遵守	●大気・水質・騒音・振動・悪臭・地盤沈下・土壌汚染等
景観向上	●工場周辺の清掃 ●緑化

## 日本精工(株) 滋賀工場 環境方針

日本精工株式会社滋賀工場は、琵琶湖と山々が連なる水と緑に恵まれた景観もつ環境の中で、大津・石部にプラントを配置し、品質と技術で世界の先端をいく玉軸受を主として製造する工場である。この豊かな自然と地球環境を保全するため、環境との調和を事業活動の最優先課題の一つと位置づけ、次に掲げる環境活動を推進する。

- 1. 環境汚染の防止** 環境関連の法規制及び条例等を遵守すると共に、技術的かつ経済的に可能な範囲で自主基準を設け、環境汚染の防止に努める。
- 2. 環境負荷の低減** 省資源、省エネルギー及び廃棄物の減量化・再資源化を推進し、環境負荷の低減をはかる。
- 3. 自然環境の保護** 琵琶湖の大切さを認識し、自然環境の向上に努め、地域社会との調和をはかる。
- 4. 継続的改善** 環境目的及び目標を定め、又見直しし、環境マネジメントシステムと環境パフォーマンスの継続的改善をはかる。
- 5. 環境啓発活動の推進** 環境教育、広報活動を通じて全従業員及び関係委託業者に環境方針を周知させるとともに地球環境の大切さを認識し、意識の向上をはかる。

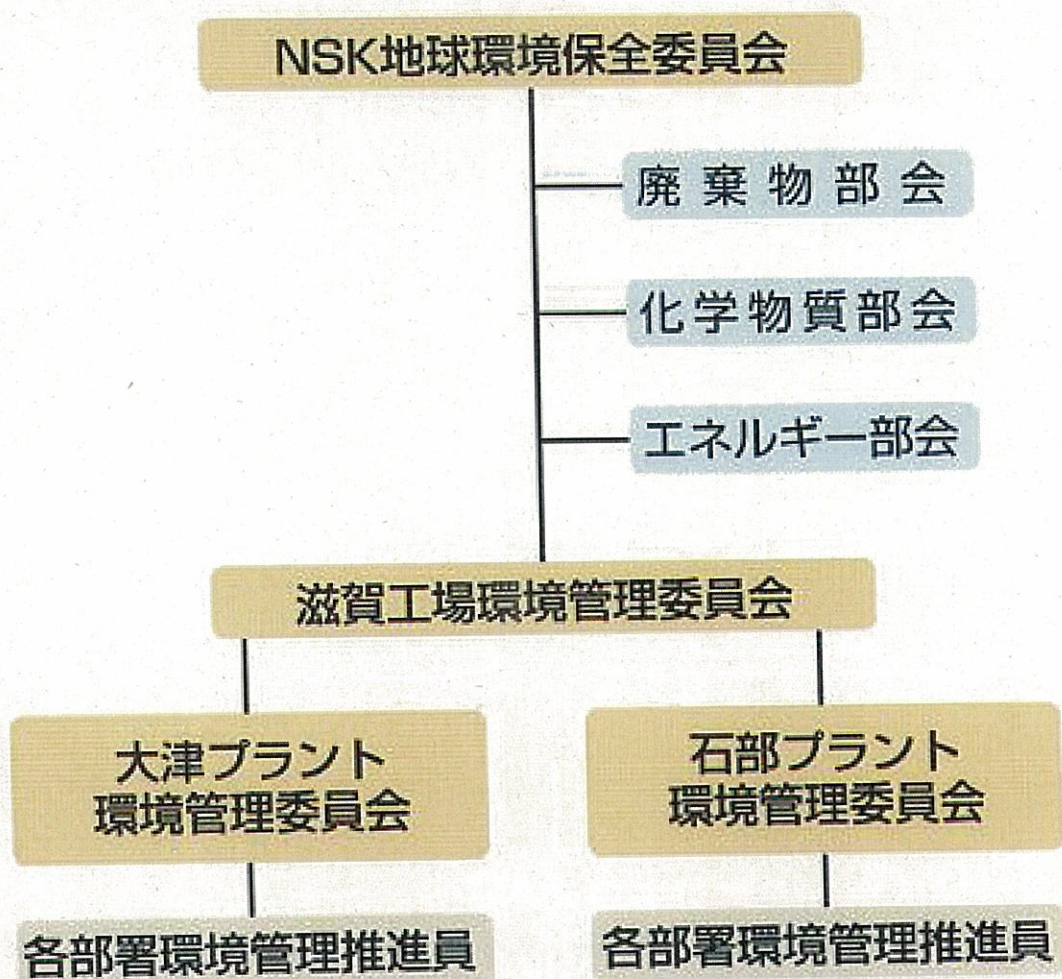
この環境方針は、要求に応じて、社内外に公表する。

制定 2002年4月21日  
滋賀工場長

## 環境保全のあゆみ

- 1974 公害防止協定締結（石部プラント）
- 1975 環境管理部設置（本社）
- 1976 公害防止協定締結（大津プラント）
- 1982 環境関連工場規定制定
- 1991 滋賀県環境保全協会環境保全優良事業所受賞
- 1992 滋賀県工場緑化コンクール受賞（大津プラント）
- 1993 NSK地球環境保全委員会発足
- 1994 滋賀県環境保全協会地域環境保全功労者受賞（大津プラント）
- 1994 環境管理内部監査
- 1995 廃棄物管理内部監査
- 1997 化学物質管理内部監査
- 1997 NSK環境方針制定
- 1997 快適職場推進事業所認定（大津プラント）
- 1998 快適職場推進事業所認定（石部プラント）
- 1998 ISO14001取得（石部プラント）
- 1999 ISO14001取得（大津プラント）
- 2000 大津市環境管理実施事業所認定（大津プラント）
- 2000 ISO14001滋賀工場統合取得
- 2000 環境保全協定締結（大津プラント）
- 2001 滋賀工場環境報告書第1号発刊

# 環境管理推進組織



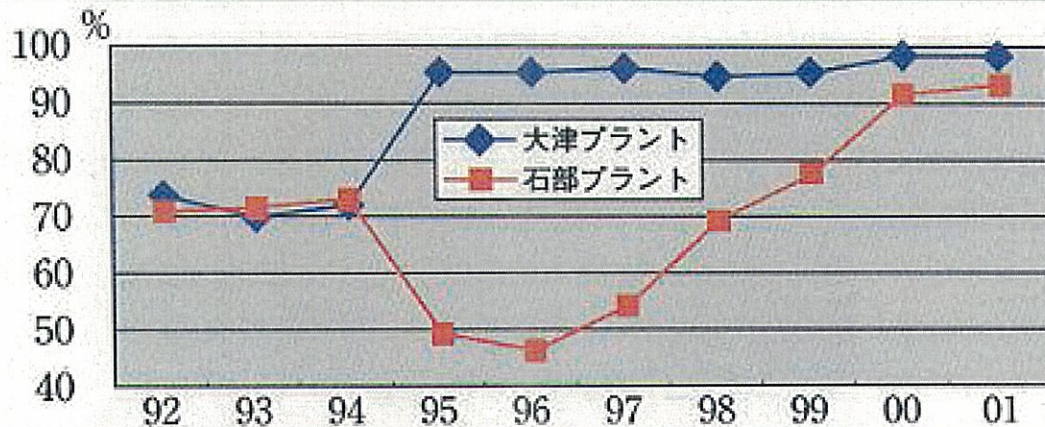
## 滋賀工場 環境中期計画

		目 標		主な具体的施策
	2002年	2003年	2004年	
省エネ	原単位 前年度の1%減	原単位 前年度の1%減	原単位 前年度の1%減	
	ポンプ・モーターの高効率化	高効率トランスの採用	冷温水ポンプのインバーター化	
廃棄物	リサイクル率96%	リサイクル率97%	リサイクル率98%	
	廃プラスチック類のリサイクル向上	納入包装資材の削減	研削屑の安定的リサイクル	
汚染防止	汚染事故「0」件	汚染事故「0」件	汚染事故「0」件	
	危険個所の抽出と対策	危険個所の抽出と対策	危険個所の抽出と対策	
化学物質	オゾン層破壊物質の代替化	PRTR・オゾン層破壊物質削減	PRTR・オゾン層破壊物質削減	
	冷媒・消火剤の削減計画	PRTR全廃・オゾン層物質半減	PRTR全廃・オゾン層物質半減	
グリーン調達	梱包・包装材の半減	全調達品のグリーン購入計画・立案	全調達品のグリーン購入	
	梱包・包装材の少ない納入品	環境配慮型製品の購入	環境配慮型製品の購入	

ゼロエミッション達成



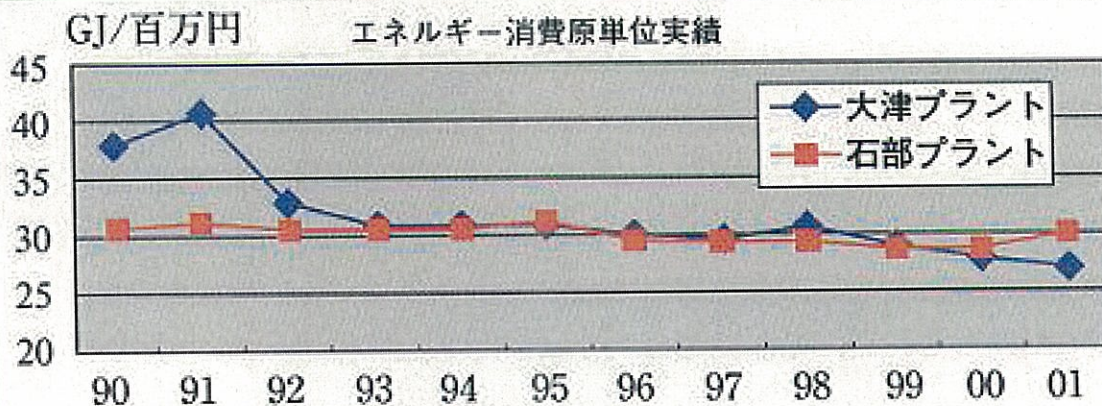
## 廃棄物のリサイクル率推移



### —廃棄物管理—

循環型社会構築と廃棄物の発生量削減、ゼロエミッションを大目標に活動を進めています。古作業服、古ビニール手袋のリサイクルにより焼却廃棄物の減量化、古砥石のリサイクルにより埋め立て廃棄物の大幅減量化を達成。しかし納入品の梱包資材の多様化と量の多さは、燃えるごみの増大に結びつき、今後納入品の包装資材の簡素化の取り組みが必要。

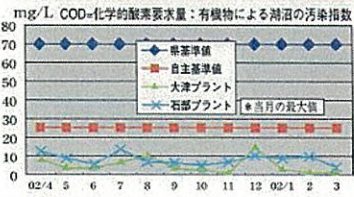
## エネルギー消費原単位



### —エネルギー消費原単位の削減—

エネルギーの使用の合理化に関する法律（省エネルギー法）に基づきエネルギー消費原単位を毎年前年度の1%削減することを目標に、モーターや照明器具のインバーター化、空調の適正温度管理、こまめな消灯、エアリークの削減、圧縮エアの設定値低減、省エネ設備への更新等、エネルギー効率向上の活動を進めています。

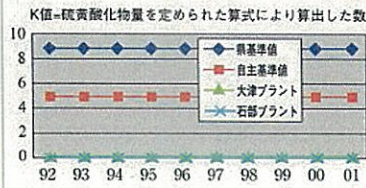
## 排出水のCOD



### 一水質汚染防止管理一

工場からの排出水は、下流に琵琶湖を有する滋賀工場においては条例の基準値より、更に厳しい自主基準値で管理し、生活系排水、工業系排水ともに、月1回の定期監視測定を実施しています。生活系排水(下水排水)において、動植物油基準値の維持向上のため、油水分離槽の改善、残飯の廃却方法の見直し、手洗いの石鹸の交換等を行いました。

## 排出ガスの硫黄酸化物量(K値)



### 一大気汚染防止管理一

冷暖房用の吸収式冷水機(ボイラー類)から排出される硫黄酸化物、窒素酸化物、ばいじん等の排出ガスについては条例の基準値より更に厳しい自主基準値で管理し、6ヶ月に1回の監視測定を実施しています。これらの燃料は、環境負荷の少ないガスと灯油を使用しておりガスについては一部ブタンガスから天然ガスに転換しました。

## 騒音・振動(2001年度測定結果)

項目	時間帯	単位: dB			
		県基準値	自主基準値	大津プラント値	石部プラント値
騒音	6:00~8:00	65	60	50~56	45~55
	8:00~18:00	70	65	50~58	43~52
	18:00~22:00	70	65	49~59	43~54
振動	8:00~20:00	65	60	30~40	30~41
	20:00~翌8:00	60	55	30~40	30~39

### 一騒音・振動防止管理一

騒音・振動防止管理規定により、条例の基準値よりも1ランク厳しい自主管理基準値を設定し、導入設備の事前評価による近隣への環境影響評価を行い、定期的に監視測定を実施しています。敷地境界線での自主基準値はクリアしているが、多くの設備が稼動する機械工場であるため、近隣への騒音・振動については配慮しています。

## 環境緊急総合訓練



油 外部流出時 拡大防止訓練

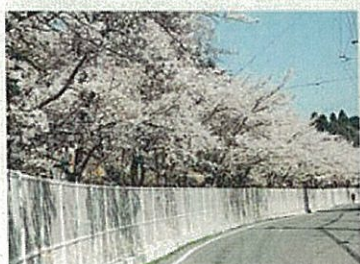
下流に緊急用具配備



## 工場周辺クリーン活動

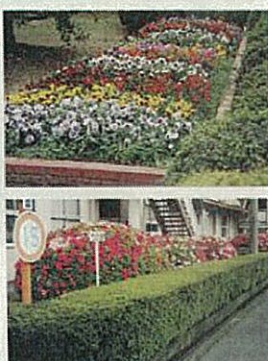


## 緑化運動の推進



一般市民の憩いの場として

従業員に対する緑化意識の向上



## 地域との共生

オープンハウスによる近隣住民、  
従業員家族の工場見学会



## 環境教育の実施



【取引先連絡会】  
取り組み内容の周知と公開  
58社78人出席

【社内教育】



近隣自治会との交流





## 問い合わせ先

---

日本精工株式会社 滋賀工場 管理部  
大津プラント:077-537-1600  
石部プラント:0748-77-3161